

Den Standard flexibilisieren

Der LKW-Bühnen-Hersteller GSR verkauft seit Jahrzehnten Geräte europa- und weltweit. Um auf die verschiedenen Regelungen und Ansprüche eine Antwort zu haben, wurde der Standard flexibilisiert, wo es nur möglich ist. Einblicke von Rüdiger Kopf.

Betrachtet man die Zahlen, ist der Titel Exportmeister für GSR sicherlich nicht unbegründet. Mit einem Exportanteil von 80 Prozent hat sich das italienische Unternehmen vom eigenen Inlandsmarkt ein gutes Stück unabhängig gemacht. Damit die LKW-Bühnen aus Rimini aber in ganz Europa und auf den fünf Kontinenten den Bedürfnissen der Kunden entsprechen, gilt es den Spagat zwischen einem Serienmodell und den weltweiten Anforderungen – von der Wüste bis zur Tundra – zu schaffen. „Wir haben uns über Jahrzehnte die Kompetenz entwickelt, auf verschiedene Chassis verschiedene Aufbauten zu realisieren“, hebt Vincenzo Gentili, Inhaber von GSR, hervor. So lieben Deutsche mehr den Sprinter oder Nissan. In Italien kommt neben dem Nissan auch Iveco oft zum Zug. Und auf den Britischen Inseln hat Ford die Nase vorn vor Iveco. Aber auch die jeweiligen Gesetzesregeln gilt es zu beachten. Um Erfolg zu haben, sind strategische Partner in den einzelnen Ländern das A und O. „Langfristige Partnerschaften sind uns sehr wichtig“, erklärt Gentili. Die Partner müssen sich Auswahlkriterien von GSR stellen. So ist seit Jahren Rothlehner Arbeitsbühnen die Vertretung in Deutschland. Nicht nur der Verkauf, auch der Service und Aftersales sind so auf einem hohen Niveau angesiedelt. Die tschechische Tochterfirma von Rothlehner baut auch Bühnen für Märkte in Osteuropa auf.



Stefan Weber (l.), Leiter Verkauf GSR, und Produktmanager Piero Palmieri

Die gute Vernetzung weltweit ist sicherlich mit ein Grund, dass GSR trotz der Krise niemanden entlassen musste und die Produktion auf einem gleichmäßigen Niveau halten konnte. Aber auch die konsequente Produktauswahl. „Unser Kernbereich bleiben fahzeugaufgebaute Arbeitsbühnen mit Höhen zwischen zehn und 32 Metern“, unterstreicht Gentili. Nichtsdestotrotz geht die Entwicklung weiter, schon alleine „Euro 5“ treibt die Aufbauer dazu, denn die Chassis werden wieder schwerer. Der Aufbau muss im Gegenzug leichter werden. Vor sechs Jahren wurden die Produktionskapazitäten erweitert. Die Abläufe wurden so gestaltet, dass die Sicherheit erhöht und die Fehlerquote minimiert wurde. An einem Arbeitsplatz ist ein Arbeiter alleine für den jeweiligen Produktionsschritt verantwortlich. Seit rund sechs Monaten

setzt das Unternehmen auf eine Pulverlackierung, die die Schlag- und Kratzfestigkeit verbessert. Die Zulieferer müssen Qualitätsstandards erfüllen und werden daraufhin auch regelmäßig geprüft. Dazu gehört auch, dass jedes Gerät seine eigene Historie mit Dokumentation hat, um so auf mögliche Fehler reagieren zu können. Prototypen werden mittels Testzyklen an Grenzsituationen herangeführt. Durch die aktive Mitarbeit in der nationalen und europaweiten EN280-Kommission wird auch der Blick auf zukünftige Problemstellungen geworfen – ein kommendes Thema wird Materialermüdung sein – und so schon in der eigenen Entwicklung mit berücksichtigt. Vincenzo Gentili sieht sein Unternehmen trotz der Krise gut aufgestellt. Einen etwas düsteren Ausblick wirft er dennoch auf die Zeit danach. Wie auch



An einem Arbeitsplatz ist ein Arbeiter alleine für den jeweiligen Produktionsschritt verantwortlich



Die Maschinen durchlaufen regelmäßig Testzyklen

in früheren Krisen sind diesmal die Preise gesunken. „Bedingt durch die Globalisierung wird es nach der Krise keine große Preiserholung geben“, erklärt er, „daher investieren wir weiterhin in Forschung und Entwicklung“.

K&B

Historie

Im Jahre 1977 übernahm „Gentili Oleodinamica“ den Leiterhersteller „Scalificio Riminiese“. Anfang der 1980er-Jahre wurden die ersten Arbeitsbühnen produziert. Seit Mitte der 80er Jahre wurde der Export ausgebaut. Heute arbeiten 60 Menschen für das Unternehmen, davon zehn in der Entwicklungsabteilung. Produktmanager Piero Palmieri ist Mitglied der CEN EN280 Kommission. Das Unternehmen hat Umsätze von 14 Millionen Euro im Jahr realisiert und plant bis 2016 die Zahlen auf 20 Millionen Euro zu steigern. Die Produktionskapazitäten liegen bei 600 Einheiten im Jahr.

